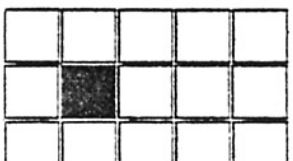
MANUEL D'INSTRUCTIONS

RABOTEUSE
DEGAUCHISSEUSE
C260J



LUREM
L'INTELLIGENCE DU BOIS

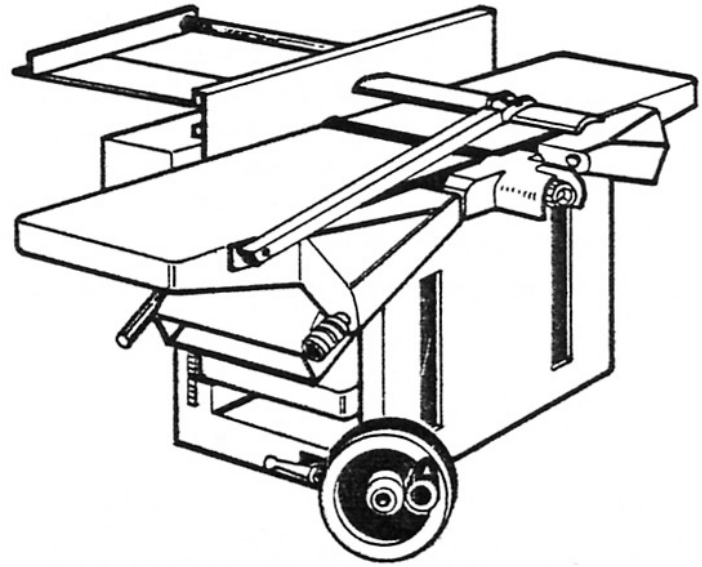
B.P. 1 61700 DOMFRONT - FRANCE
Tél. (33) 37.37.37 - Télex 170 820 F

Toutes modifications réservées.

TABLE DES MATIÈRES

INDEX DES PAGES

		PAGES
CHAPITRE 00	Page de titre	001
	Table des matières	002
	Vue d'ensemble	003
CHAPITRE 0	Généralités	0.1
	Encombrement	0.2
	Réception - Montage	0.3
	Montage du socle	0-4
	Montage éléments Junior à moteur Amovible	0-5
	" " " " "	0-6
	Branchement	0-7
	Schéma électrique	0-8
	" "	0-9
CHAPITRE 1	Conditions d'hygiène et sécurité	1.1
	" " " "	1.2
	Manutention	1-3
CHAPITRE 2	Description - Capacités	2.1
	" "	2-2
CHAPITRE 3	Utilisation et fonctionnement	3.1
	" "	3.2 3.3
	Protecteur de dégauchisseuse	3-4
	"	3-5
CHAPITRE 4	Entretien : Graissage - Réglages	4-1
	Réglage des lames	4-2
	Réglage des poignées	4.3
	Maintenance	4-4
	Vues éclatées	Planche N° 1
		Planche N° 2



VUE D'ENSEMBLE

Homologation accordée au type : C 260 J par le ministre chargé du travail sous le numéro :

608_

CHAPITRE 0 : GÉNÉRALITÉS

La dégauchisseuse - raboteuse du type C 260 J, permet de dégauchir et de tirer d'épaisseur des bois massifs de toutes essences.

Cette machine se compose :

- d'un bâti monobloc en alu
- de deux tables de dégauchisseuse relevables en alu
- d'un guide de dégauchisseuse en profilé inclinable à 45°, réglable longitudinalement
- d'un protecteur de dégauchisseuse, homologué, réglable
- d'un carter chasse copeaux articulé sur un axe avec une position fixe de travail.
- d'une buse d'aspiration. copeaux
- d'un système de commande de montée pour la table de raboteuse (vis sans fin, fût, crémaillère, volant de manoeuvre ...)
- d'un réglet millimétrique en raboteuse parcouru par un index solidaire de la table de raboteuse.
- d'un blocage de fût constitué d'une poignée et d'un levier.
- d'un socle en profilés tôle assemblés par vis et écrous.

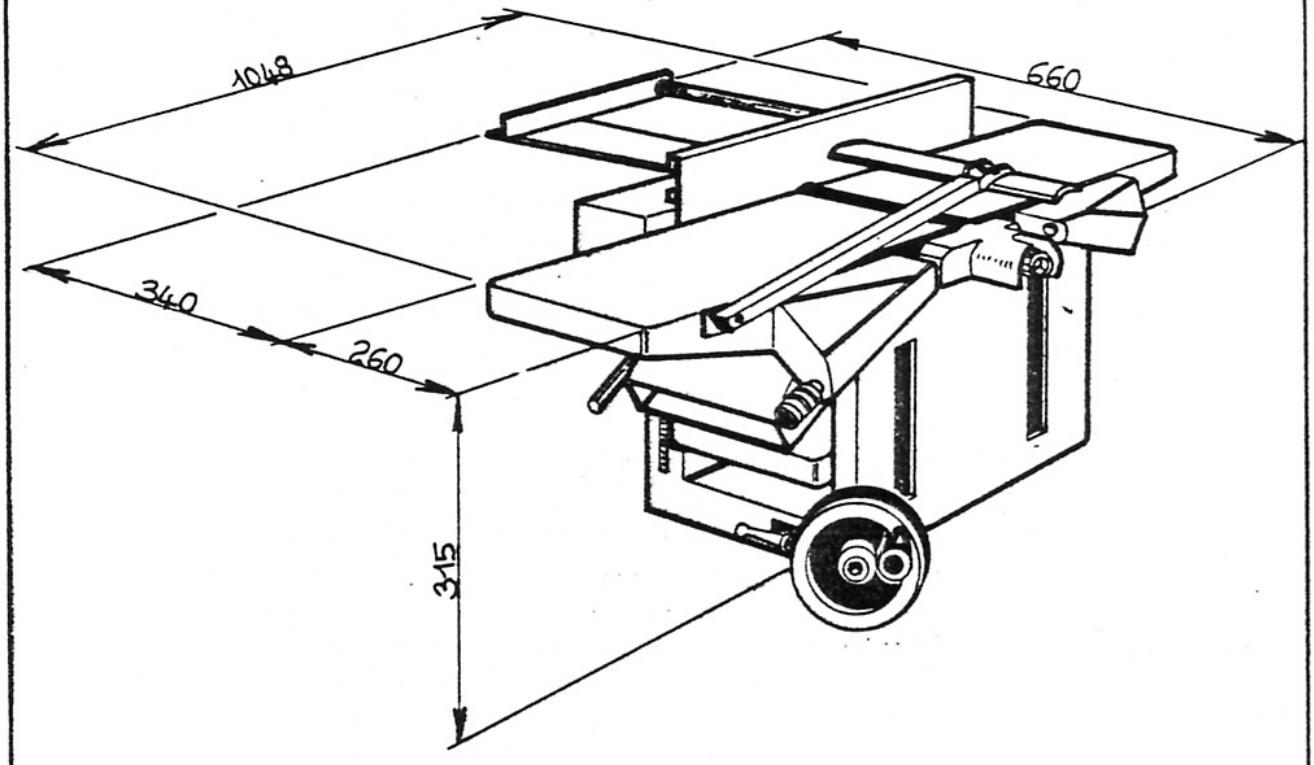
En option :

- une mortaiseuse à un levier équipée de butées latérales et de profondeur et d'un serre bois à vis.
- un système antirecul des bois en raboteuse.
- un moteur monté sur renvoi à courroie.

Commande électrique :

- un moteur frein 1,5 cv - 3000 tr/mn, du type amovible est équipé d'un disjoncteur de protection avec bobine à manque de tension et dispositif de verrouillage par cadenas.

CHAPITRE 0 : ENCOMBREMENT



CHAPITRE 0 : RECEPTION - MONTAGE

Contrôler l'état de la machine ainsi que le nombre de colis mentionné sur le bon de livraison - le cas échéant, faire les réserves d'usage auprès du transporteur.

ATTENTION : Nos machines sont généralement livrées par nos soins ; toutefois, dans tous les cas, les réserves, s'il y a lieu, doivent être effectuées lors de la réception des marchandises. Toute réclamation adressée avec retard ne pourra être prise en considération, sauf preuves formelles à l'appui

La machine et ses accessoires sont livrés dans des caisses en carton (non reprises) et soigneusement calés à l'intérieur - Enlever ces emballages afin d'effectuer la mise en place.

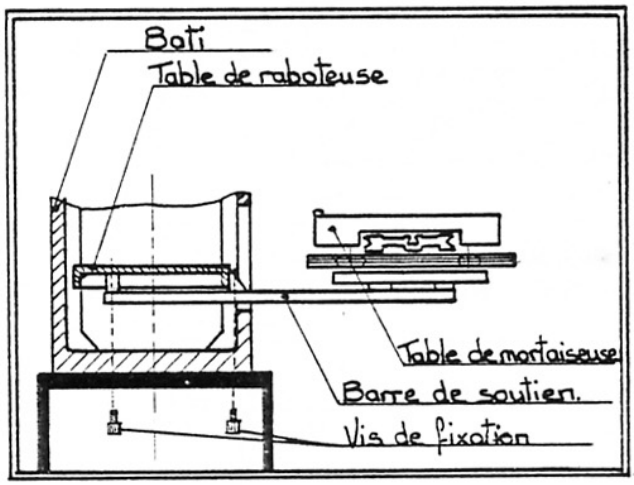
1°) Commande de Dégau-Rabo. seule : vous avez sûrement prévu et préparé l'emplacement nécessaire (voir chapitre encombrement) Le socle ou la table réalisée par vos soins doit être stable et rigide afin d'assurer une utilisation correcte. et en toute sécurité de notre matériel - Deux trous sont prévus sur le bâti de la machine pour la fixer

2°) Commande de la Dégau-Rabo. avec l'ensemble de renvoi à courroie pour moteur amovible :

a) Montage du socle principal : celui-ci est en profilé tôle dont l'assemblage aisé est réalisé par l'utilisateur à l'aide de vis et d'écrous (voir page 0.4)

b) Monter la Degau-Rabo. sur le socle principal (voir page 0.6)

c) Montage du renvoi à courroie : cet ensemble est livré séparement de la machine avec un sachet visserie - Il permet d'utiliser la Dégau-Rabo avec le moteur amovible - Son montage est réalisé par vos soins (voir page 0.5)



Montage de la mortaiseuse : (OPTION)

1°) Monter les deux barres de soutien sous la table de raboteuse par quatre vis de fixation CHc M8.
2°) Fixer la mortaiseuse sur les barres (serrage par vis)
3°) Montage du serre-bois : enfiler la colonne dans l'alésage de la table prévu à cet effet.
4°) Introduire le levier dans les deux rotules

Montage du guide : Le guide est livré assemblé (colonne, pont protecteur, support de guide ...). Deux goupilles positionnent le support sur la table de dégauchisseuse et une vis de serrage maintien l'ensemble.

Montage du protecteur :
Il est fixé sur le côté de la table de sortie de dégauchisseuse.
(Voir chapitre 3 page 3.4)

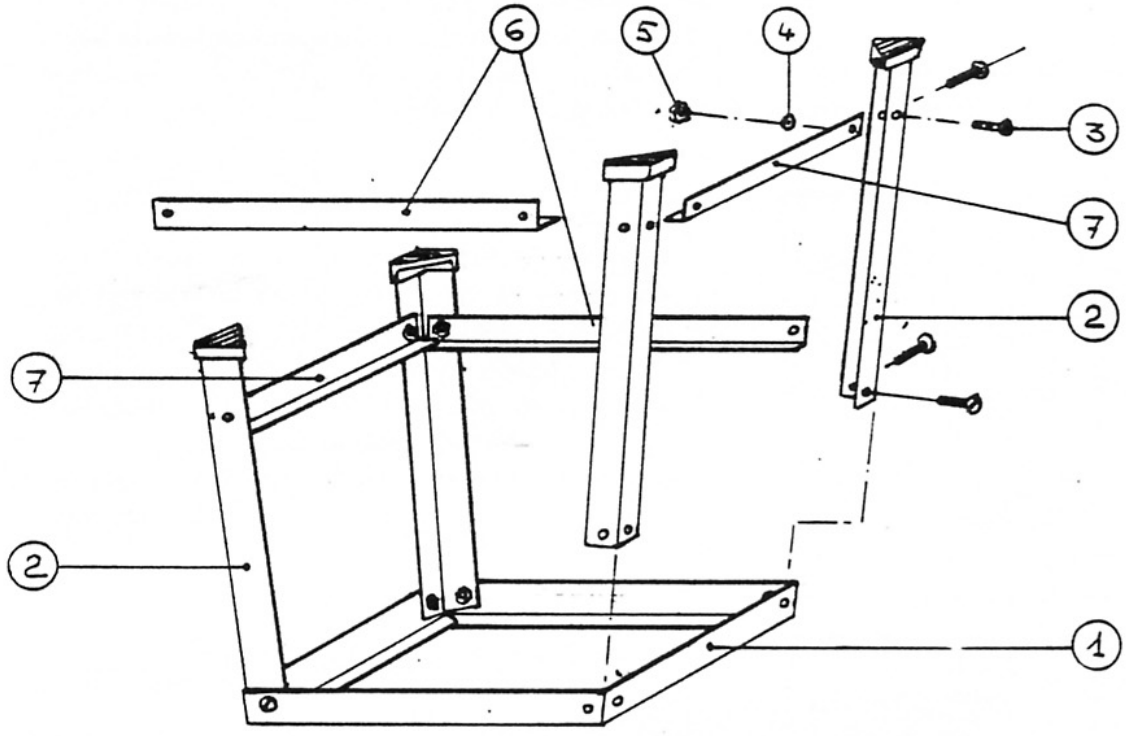
CHAPITRE 0 : RECEPTION - MONTAGE

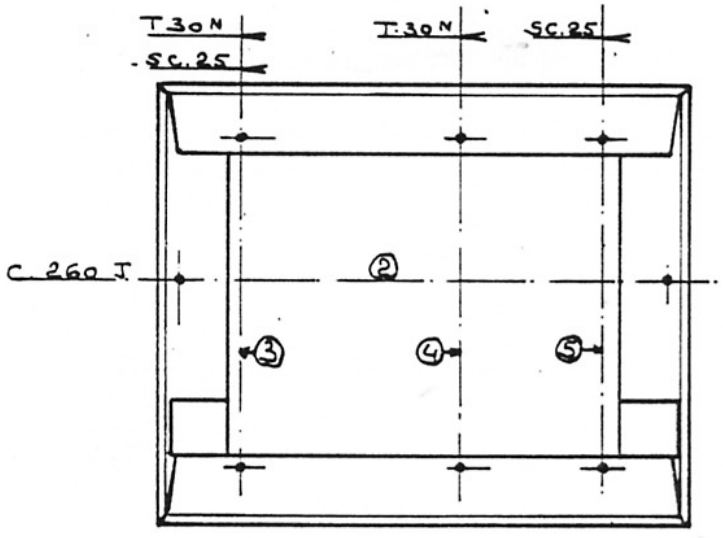
Montage du socle individuel

- Poser le plateau ① à l'envers.
- Assembler les pieds ② à l'intérieur du plateau avec les vis poêliers ③, rondelles ④ et écrous ⑤
- Monter les équerres inférieures ⑥-⑦, la tête de vis à l'extérieur, sans bloquer.
- Retourner l'ensemble sur une surface plane et bloquer les 16 écrous de ce socle.

REP	DESIGNATION	N bre	REF. PIECE
1	Plateau	1	14 79 008 10
2	Pied avec	4	14 89 013 10
	Patin	4	14 93 006 10
3	Vis poêlier M6x16	16	
4	Rondelle L.6 N	16	
5	Ecrou H M.6	16	
6	Equerre Longue	2	14 07 038 10
7	Equerre Courte	2	14 07 039 10

Composition d'un socle





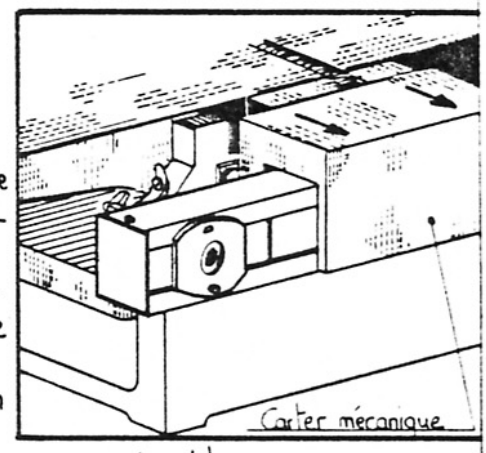
Utilisation des Trous de fixation.

2. Degau C.260 J
3-4. Toupie T. 30 N
3-5. Scie SC.25

MONTAGE DES ELEMENTS JUNIOR A MOTEUR AMOVIBLE

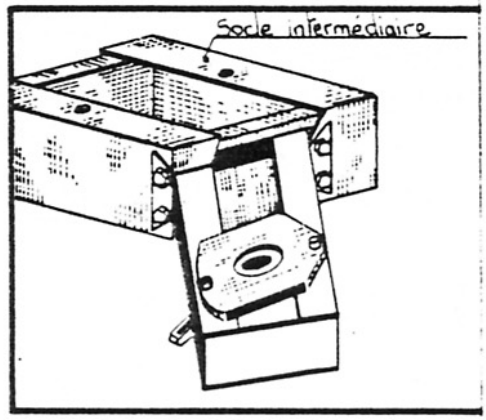
- Certains éléments étant livrés séparement de la machine principale, vous trouverez ci-dessous quelques conseils de montage qui vous permettront de réaliser l'assemblage prêt à vous rendre les services que vous en attendez

Rabo-Dégau C 260 J :



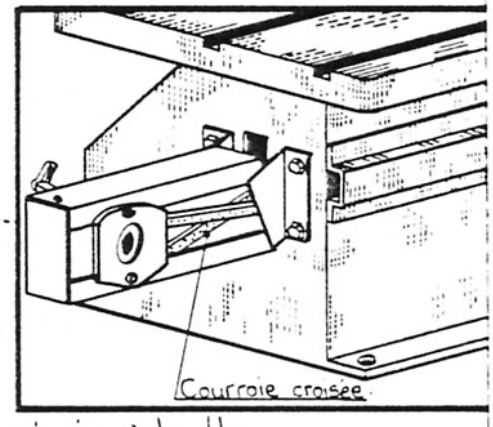
- Démonter le carter mécanique - Fixer l'ensemble de renvoi à courroie à l'aide des 3 vis et écrous livrés dans le colis
- Monter la courroie plate 670 x 16 sur la poulie d'arbre de dégau, puis sur la poulie à double étage destinée à recevoir le moteur ; le positionnement sur le grand diamètre détermine la vitesse de rotation normale pour l'utilisation en raboteuse, dégauchisseuse et mortaiseuse, le petit diamètre est réservé pour l'utilisation du disque de ponçage ou de mèches en mortaiseuse d'un diamètre supérieur à 12mm.
- Appliquer une tension suffisante et bloquer par la poignée indexable.

TOUPIE T30 N :



- Fixer l'ensemble de renvoi à courroie sur le socle intermédiaire à l'aide des 4 vis et écrous prévus à cet effet - Monter la courroie plate 900 x 16mm sur la poulie verticale de l'arbre de toupie puis la positionner sur le grand diamètre de la poulie de renvoi.
- Appliquer une tension et bloquer par la poignée indexable.

SCIE CIRCULAIRE SC 25 :



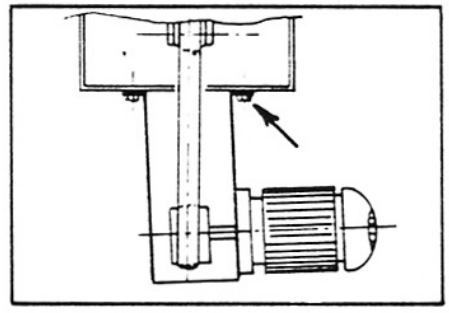
- Fixer l'ensemble de renvoi à courroie sur le bâti, à l'aide des 4 vis livrées.
- Monter en position croisée à 180° la courroie plate sur la poulie d'arbre de scie et sur le grand diamètre de la poulie de renvoi.
- Attention, le croisement de la courroie doit être effectué à 180° à l'inverse du sens des aiguilles d'une montre pour obtenir le sens de rotation correct de la lame de scie.
- Appliquer une tension suffisante et bloquer par la poignée indexable.

ALIGNEMENT DES POULIES :

- Vérifier par un essai de rotation que la courroie reste bien alignée sur les poulies, si elle ne se maintenait pas en position médiane il serait nécessaire d'effectuer un calage à l'aide de rondelles entre le support de renvoi et les socles ou bâtis machines.

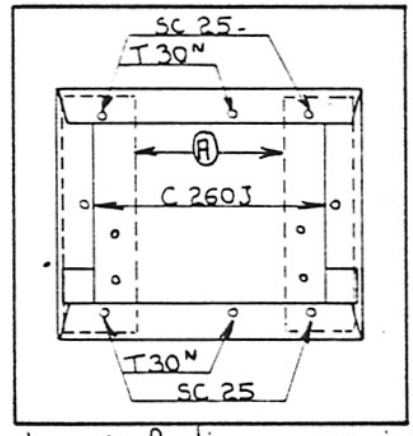
CHAPITRE 0 : RECEPTION - MONTAGE

La courroie se déportant à gauche du support caler par rondelles positionnées coté flèche.



ASSEMBLAGE DES MACHINES SUR SOCLE INDIVIDUEL.

- 1) Rabo-Dégau : 2 vis de fixation lient le bâti machine au socle.
- 2) Toupie : le bâti machine est assemblé sur le petit socle par 2 vis - Celui-ci est solidarisé sur le socle individuel par 4 autres fixations.
- 3) Scie circulaire : La fixation est assurée par un petit socle intermédiaire solidarisé au socle individuel par 4 vis de fixation



Les trous de fixation correspondant sont repérés sur le croquis ci-dessus.

MONTAGE DU MOTEUR AMOVIBLE F2

- Prendre le moteur par les poignées latérales et le présenter face à la machine.
- Engager le pignon fixé sur l'arbre moteur dans la roue d'entrainement de l'ensemble de renvoi
- Tourner l'ensemble moteur vers la droite (30°) jusqu'à venir en butée.

CHAPITRE 0 : BRANCHEMENT

Vérifier la tension du réseau EDF (Voltage, puissance du compteur...)
N'hésitez pas à faire appel à un électricien qualifié en cas de difficultés de branchement.

L'ensemble moteur amovible est livré tout équipé avec prise de courant normalisée TRI ou MONO avec Terre.
Un prolongateur est nécessaire comportant :

- une prise femelle 16A côté machine
- une prise mâle pour raccordement au secteur
- un câble : sa longueur dépend de votre installation, il doit être le plus court possible pour éviter des pertes importantes de voltage. La section des conducteurs est liée à la longueur du câble :
  - moins de 3 mètres = 1,5 mm^2 minimum.
  - plus de 3 mètres = 2,5 mm^2 minimum.

ATTENTION :
Le raccordement à la terre doit être obligatoirement effectué, vérifier que la prise de courant de votre installation est bien d'un calibre de 16A et comporte une broche de terre.

MONO = 2 pôles + terre câble $3 \times 1,5\ mm^2$
TRI = 3 pôles + terre câble $4 \times 1,5\ mm^2$

Les prises de courant employées sont conformes à la norme NFC 63310

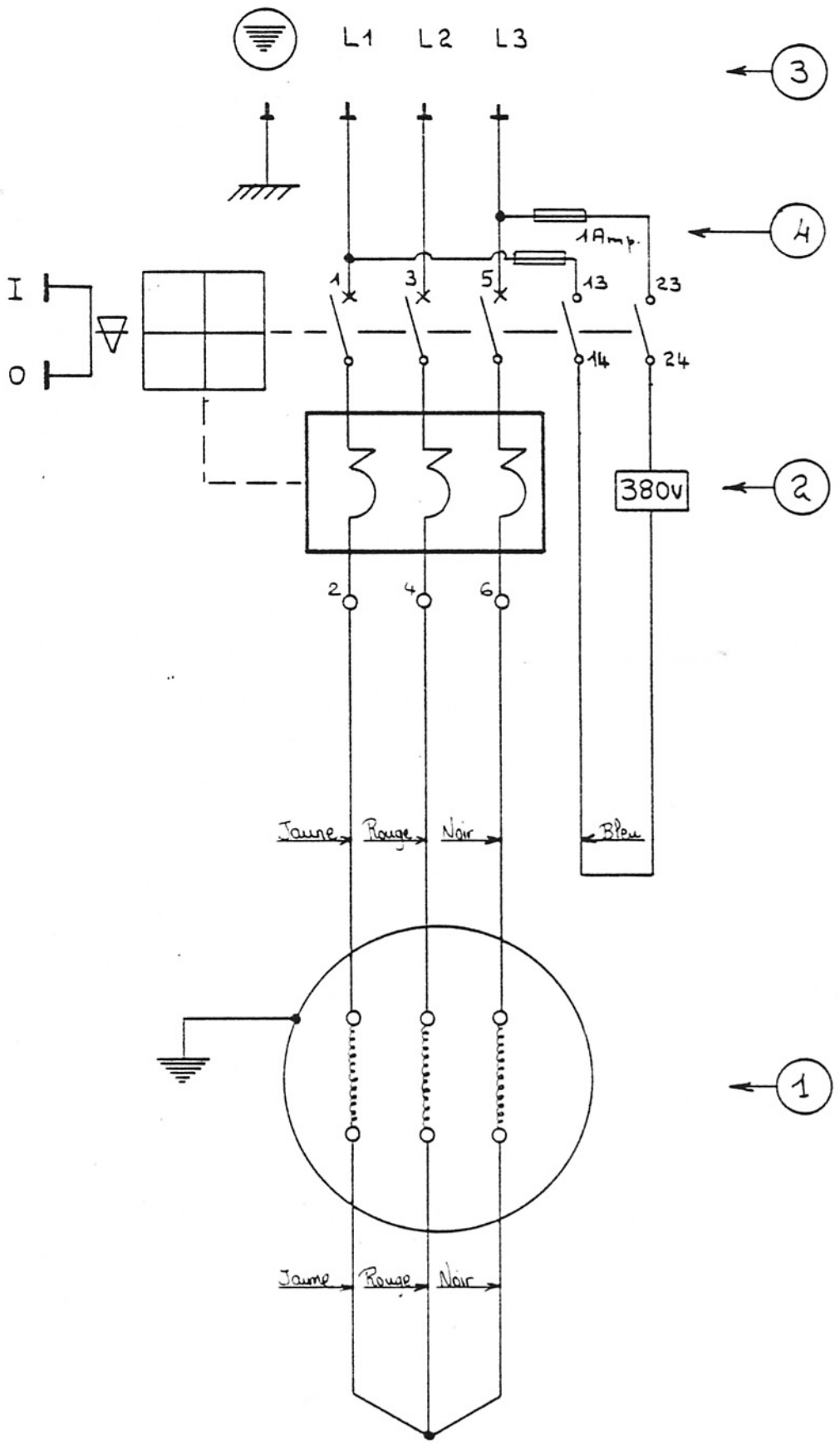
Vérifiez le sens de rotation de l'arbre de dégau en correspondance avec le sens normal de coupe ; inversez deux phases d'arrivée du secteur pour obtenir la rotation correcte de la lame (voir schema électrique)

La mise en route de la machine s'effectue en appuyant sur le bouton à impulsion I et l'arrêt en appuyant sur le bonton "O" rouge.

Notre garantie ne s'applique pas sur les appareillages électriques, la déterioration des moteurs étant dûe, dans 95% des cas, à une utilisation quasi-continuelle en surcharge et, d'autre part, à une mauvaise alimentation.

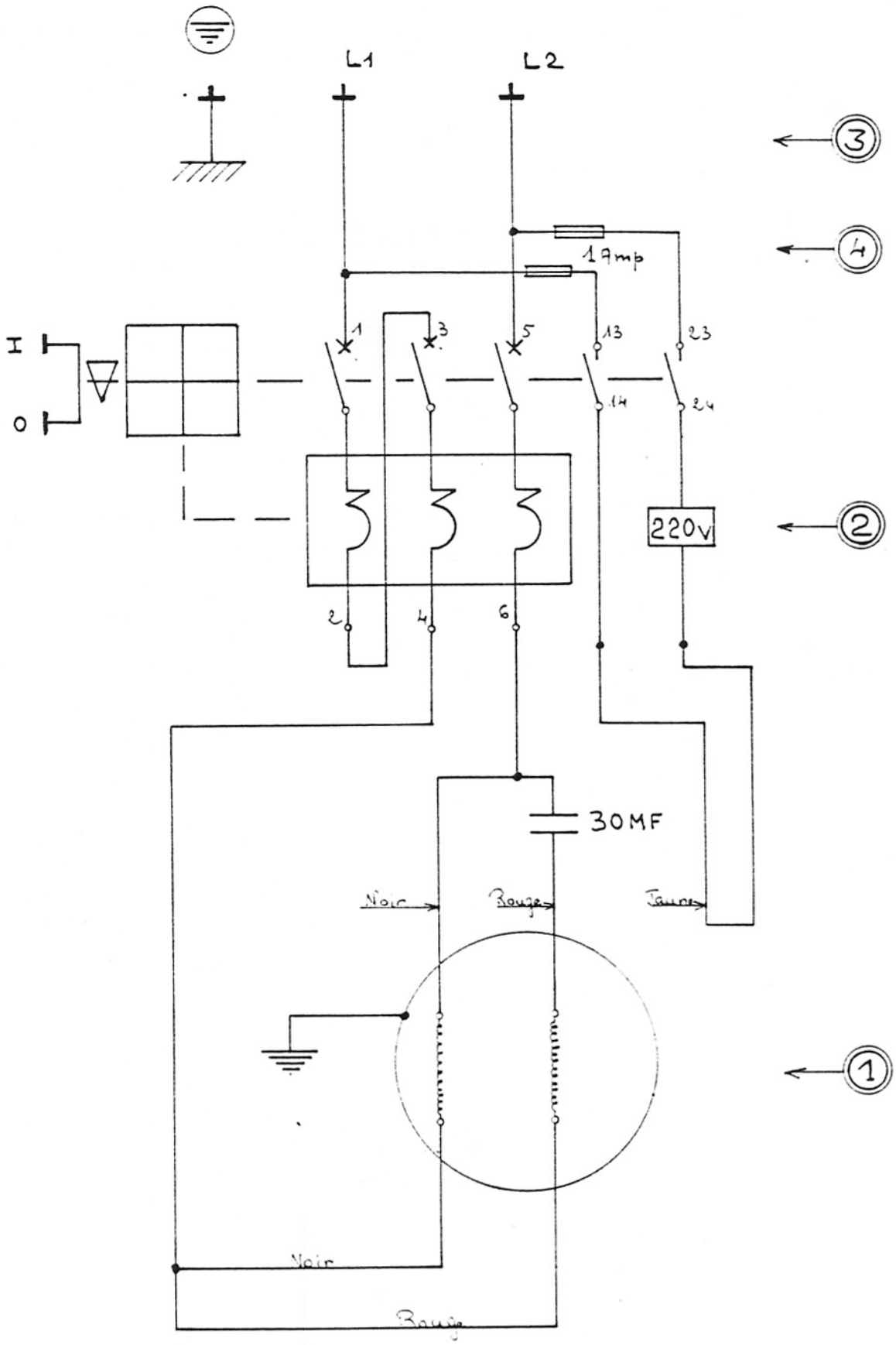
SCHEMA ELECTRIQUE - TRI 380V - Moteur Amovible

avec disjoncteur K.M. réf: PKZ M0....



SCHEMA ELECTRIQUE. MONO: 220 v Moteur Amovible 260 J.

avec disjoncteur K.M. ou K.Z.M.



CHAPITRE 1 : CONDITIONS D'HYGIENE ET SECURITE.

La sécurité d'utilisation de cette machine est sous réserve du respect par l'utilisateur des indications, mode d'emploi, consignes de sécurité indiquées dans cette notice d'utilisation.

Le montage du protecteur de dégauchisseuse est obligatoire, ainsi que le recouvrement de l'arbre par le carter chasse copeaux en rabotage.

LE RACCORDEMENT DE CETTE MACHINE A UNE INSTALLATION D'EVACUATION DES SCIURES ET COPEAUX EST OBLIGATOIRE. POUR RESPECTER LA REGLEMENTATION DES CONDITIONS D'HYGIENE ET DE SECURITE

Verrouiller impérativement le disjoncteur avant chaque intervention d'entretien, de réglage ou de changement de lames.

Par mesure de sécurité :

- ne jamais présenter le visage face à l'ouverture de la raboteuse
- ne jamais passer le bras dans ce tunnel avant l'arrêt complet de l'arbre.
- ne jamais ouvrir les tables de dégau. avant l'arrêt de l'arbre.
- ne jamais régler guide ou protecteur pendant la marche de la machine
- ne pas oublier de remettre le pont protecteur en place après chaque intervention d'affûtage et réglage des fers
- Vérifier manuellement la libre rotation de l'arbre porte outil avant la mise en route
- Dégager le plan de travail machine de tout objet (clé, vis....) afin d'éviter les risques d'incidents.

Pas de sécurité sans un bon affûtage des lames, vérifier régulièrement leur état de coupe ainsi que leur bon réglage.

Nettoyer votre machine périodiquement

Vérifier de temps en temps l'état mécanique de votre machine (pièces tournantes ou en frottement, protecteur, axe, vis.....)

RABOTEUSE :

- Le carter chasse copeaux est solidaire de la machine et articulé avec dispositif de verrouillage automatique en position travail - L'orifice de sortie est réduit pour interdire l'accès au porte outils lorsque la buse d'aspiration est enlevée
- Repérages des coins de blocage en rapport de l'arbre porte outils pour garantir l'équilibrage d'origine.
- Marquage de la largeur minimum des lames = 15mm
- Dispositif manuel de débrayage d'avance des bois.
- Buse d'aspiration copeaux ø 100mm.
- L'usinage d'une pièce de bois d'une longueur inférieur à 115mm doit être exclu.
- La saillie maximale des lames autorisée est de 1,5mm.
- Respecter l'affûtage d'origine soit 37°

- Il est conseillé : * avant chaque remise en place des lames de nettoyer leur logement
  * après 5mn de mise en route de la machine de resserrer les fers.

CHAPITRE 1 : CONDITIONS D'HYGIENE ET SECURITE.

DEGAUCHISSEUSE

- Protecteur homologué protégeant la partie travaillante de la machine.
- Pont de protection à l'arrière du guide, pour la partie non utile de l'arbre
- Buse d'aspiration copeaux ø 100 mm
- Dispositifs automatiques de verrouillage des tables en position relevées
- Respect des écartements de lèvres en rapport de l'arbre porte outils.
- Blocage manuel des tables en position travail.
- Usinage de pièces de bois d'une longueur inférieure à 200 mm doit être exclu pour garantir un maintien manuel minimum.

INTERDICTIONS :

- L'affûtage par adjonction d'une meule sur le mandrin est exclu

MORTAISEUSE : (Option)

- Buse d'aspiration copeaux ø 100 mm.
- Carter de protection du mandrin de mortaisage.
- Faire les réglages machine à l'arrêt.

MOTEUR AMOVIBLE :

Pendant le fonctionnement de la machine avec le moteur amovible il est recommandé :

- de ne pas ouvrir la plaque d'obturation du tunnel de renvoi à courroie
- de ne pas accoupler ou désaccoupler le moteur
- de ne pas tendre la courroie de transmission
- de ne pas monter ou démonter cette courroie.

Toute modification de la machine par l'utilisateur est interdite, celle-ci pouvant mettre en cause la sécurité du matériel.

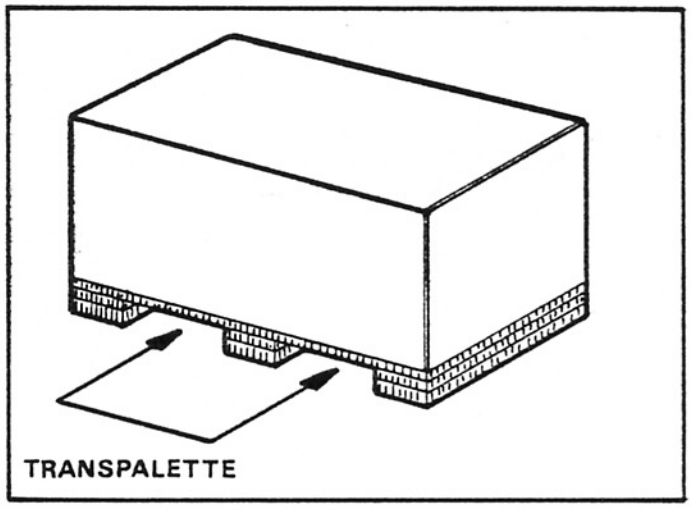
CHAPITRE 1 : MANUTENTION

La manutention de la machine et de ses accessoires doit être effectuée avec précaution afin d'éviter tout choc ou effort pouvant entrainer des déréglages ou des détériorations d'organes de fonctionnement de la Rabot-Dégau.

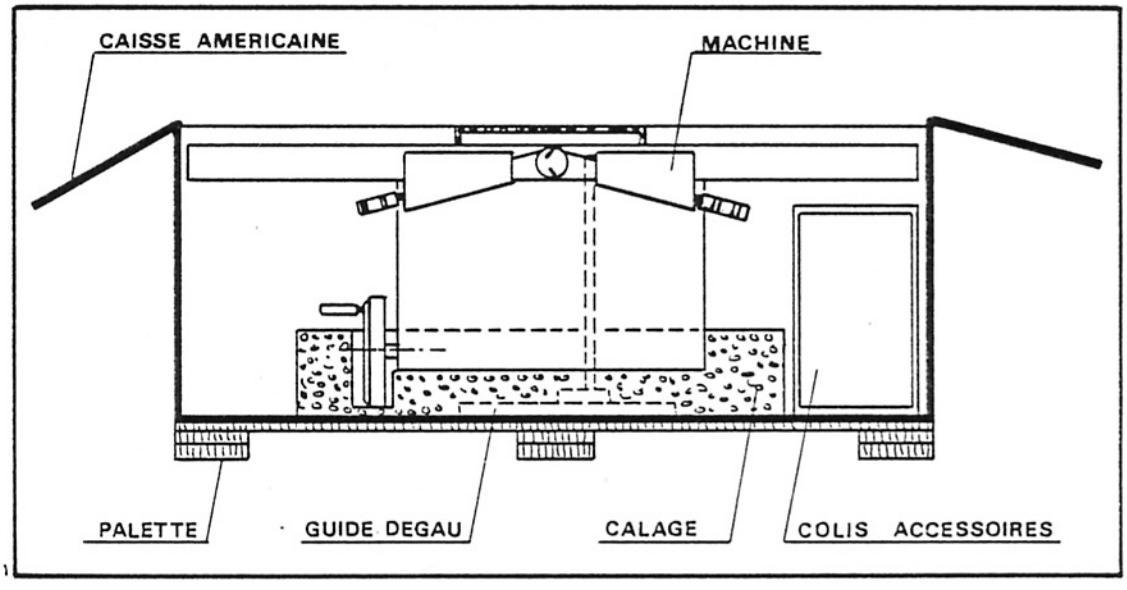
Une caisse en carton gaufré dite "caisse américaine" permet le transport et la protection de la machine et de ses accessoires Une palette hexagone trois plots fixée sous cette caisse facilite son déplacement (transpalette).

La machine est placée à l'endroit (guide démonté) dans l'emballage et soigneusement maintenu par des calages en carton. Le guide est posé à plat au fond de la caisse le long de la machine.

Les accessoires (guide, protecteur, clé, vis...) sont enveloppés dans des films à bulles et rangés dans un colis, placé sur le côté du bâti machine dans la caisse américaine.



TRANSPALETTE



CHAPITRE 2 : DESCRIPTION - CAPACITES

Arbre porte outils :
- porte outils : diamètre 60mm
- Nombre de lame : 2 Lames de 259 x 20 x 2,5mm
- Vitesse de l'arbre : 6200 tr/mn - 4000 tr/mn
- Lame et contre fers inéchappables et réglables.

Dégauchisseuse :
- Longueur table d'entrée : 524 mm
- Longueur table de sortie : 524 mm
- Largeur des tables : 260 mm
- Largeur de l'arbre : 259 mm
- Tables relevables et réglables par poignées latérales.
- Guide de dégauchisseuse en profilé inclinable à 45°
- Hauteur du guide : 90 mm.
- Ecartement tables/arbre : table entrée 5 Maxi - table sortie 4 Maxi.

Capacités :
- Largeur admissible des bois : 259mm
- Epaisseur maximale de passe : 4 mm

Raboteuse :
- Longueur de la table : 420 mm
- Largeur de la table : 260 mm
- 1 rouleau entraineur cannelé en entrée : ø 20 mm
- 1 rouleau lisse en sortie : ø 20 mm
- Avance automatique des bois : 7 m/mn.
- Chasse copeaux escamotable

Capacités :
- Largeur admissible des bois : 259 mm
- Epaisseur admissible des bois : 150 mm
- Longueur minimum admissible des bois : 115 mm
- Epaisseur maximale de passe : 4mm.

Aspiration :

- Buse d'aspiration commune à la dégauchisseuse et à la raboteuse : ø 100 mm
  Réf : 13-52-018-10.

Exécution sur demande :

* Mortaiseuse à un levier
  - table : Longueur = 300 mm Largeur = 155 mm
  - Course verticale en dessous de l'axe du mandrin : 100 mm
  - Course latérale : 100 mm
  - Course de profondeur en bout du mandrin : 100 mm
  - Mandrin 3 Mors - Capacité 1 à 13 mm
  - Vitesse de rotation : 6200 tr/mn - 4000 tr/mn.
  - Serre bois à vis.
  - Buse d'aspiration intégrée.
* Dispositif antirecul des bois en raboteuse :
  27 linguets sont disposés sur l'axe de rotation du carter chasse copeaux.

Motorisation :

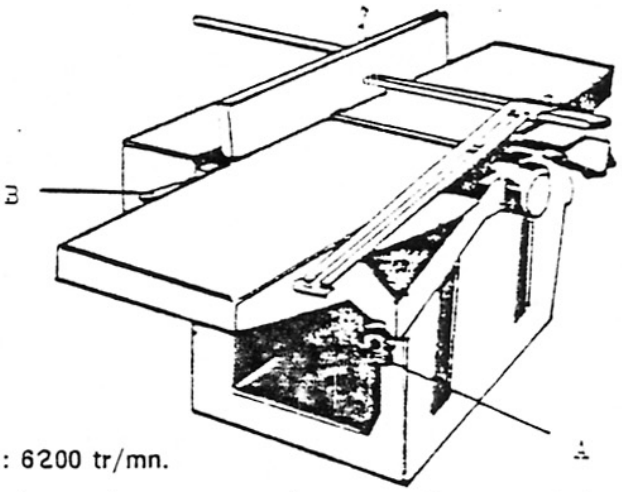
- Livrée sans moteur ou, sur demande avec moteur frein TRI ou MONO 1,5 cv N = 3000 tr/mn monté sur renvoi à courroie

- Etancheité des appareils IP 54.

Accessoires :
- Règleur de fer
- Calibre
- Protecteur homologué.
- Courroie plate 16x2 longueur = 670 mm pour moteur amovible.
- Jeu de clés.

CHAPITRE 3 : UTILISATION

MISE EN ROUTE



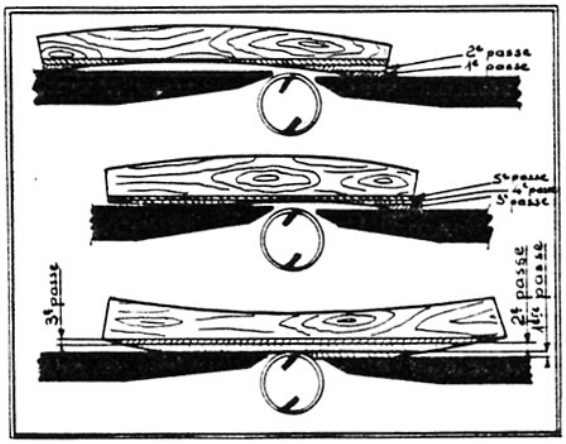
DEGAUCHISSEUSE

Vitesse de l'arbre : 6200 tr/mn.

Le réglage de l'épaisseur de passe est obtenu par descente de la table d'entrée en manœuvrant la poignée latérale A.

Lors de cette opération, assurez-vous que le blocage de table B est déverrouillé. **Bloquez la table lors du travail.**

Procédez par petites passes en tenant compte du voile et du sens des fibres de la pièce de bois. Exercez une pression au niveau de la face de la table de sortie et latérale contre le guide lorsque vous dressez un chant d'équerre.



Il est nécessaire d'examiner la planche de bois brute avant de la dégauchir.

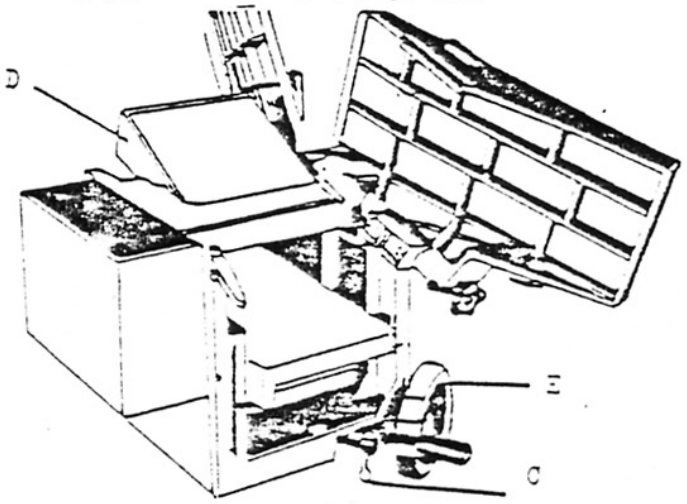
Une face voilée doit être usinée progressivement, en répartissant le gauche sur la table d'entrée.

Une face creuse ou bombée doit être dressée suivant croquis ci-contre.

REGLAGE DES LAMES DE L'ARBRE DE RABOTEUSE-DEGAUCHISSEUSE

Nous construisons un appareil de réglage des lames approprié à la machine, procurant une sortie constante de 1,5 mm par rapport à la table de sortie. (Pour conseils de réglage, voir chapitre 4, page 4.2).

RABOTEUSE



Vitesse de l'arbre : 6200 tr/mn.

Les deux tables de dégauchisseuse relevées, pivotez le carter chasse-copeaux (D) sur ses butées.

CHAPITRE 3 : UTILISATION

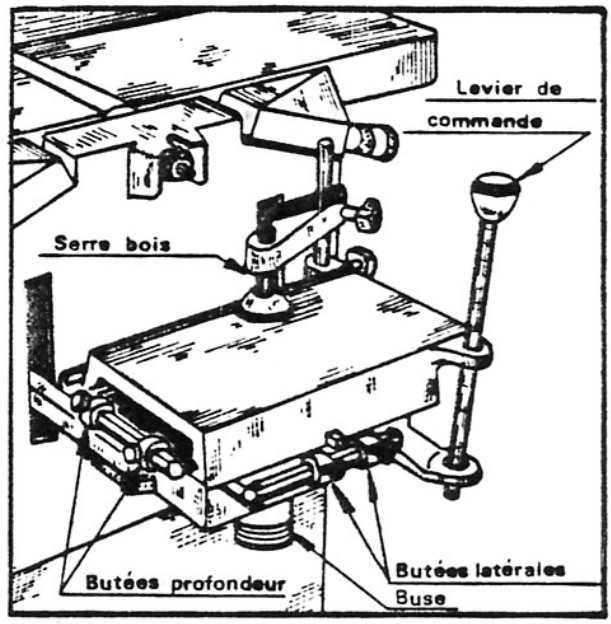
Déplacez la table de raboteuse, indexée millimétriquement sur réglet, par le volant de commande (E) en ayant, au préalable, débloqué le fût par la poignée (C). Vérifiez la plus forte épaisseur de la planche à raboter et effectuez le réglage de l'épaisseur de passe en tenant compte de la largeur et de la nature du bois à travailler. La passe ne doit pas exceder 4 mm.

Pour obtenir une cote précise d'épaisseur du bois en sortie de rabotage,, **bloquez la poignée (C).**

L'emploi d'un produit de glissement sur la face d'appui de la table recevant les pièces à raboter diminue considérablement l'adhérence et assure une meilleure avance.

CHAPITRE 3 : UTILISATION

MORTAISEUSE



Le mandrin, monté sur l'arbre de dégauchisseuse, est centré sur un cône, et maintenu par une vis, à l'intérieur des mors.

La mise en route de l'arbre est identique à la dégauchisseuse.

Le déplacement de la table est assuré par un levier.

La queue des mèches d'un assez gros diamètre, est souvent longue. Nous vous conseillons d'utiliser des mèches courtes, pour une utilisation rationnelle, sans vibrations.

Des butées latérales et des butées de profondeur, permettent le réglage des courses, pour l'usinage de mortaises répétitives.

Le réglage de la hauteur de mèche en rapport de la table, est obtenu par le volant de commande de table de raboteuse, bloquez la poignée (C) en cours de travail.

ATTENTION : Ne pas oublier d'enlever la clé de serrage sur le mandrin avant la mise en route de l'arbre.

Une buse d'aspiration fixée sous la table assure l'évacuation des copeaux.

EXECUTION D'UNE MORTAISE

Utiliser une mèche à GAUCHE du diamètre correspondant à la largeur de la mortaise désirée.

1) Percer une succession de trous tangents en débutant par les extrémités du tracé après immobilisation de la pièce de bois par le serre-bois à excentrique.

2) Percer dans les parties tangentes des premiers trous exécutés.

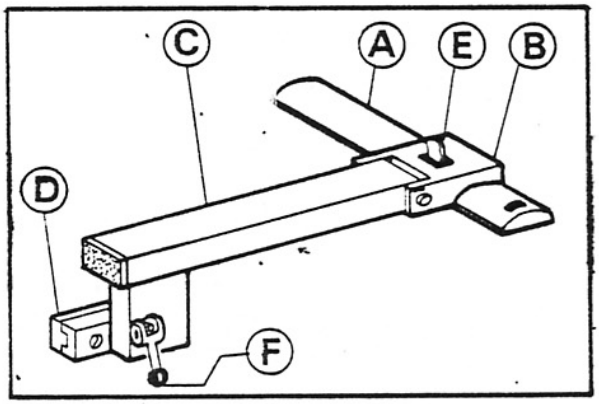
3) Terminer le travail par passes faibles et successives, en appliquant un mouvement de va et vient.

Sélectionnez la vitesse en rapport du diamètre des mèches utilisées:

- Diamètre de mèches inférieur à 8 mm : vitesse 6200 tr/mn
- Diamètre de mèches supérieur à 8 mm : vitesse 4000 tr/mn

PROTECTEUR

L'utilisation du protecteur est obligatoire



DESCRIPTION

A) Pont protecteur
B) Support de pont
C) Bras
D) Support de protecteur
E) Came de serrage du pont
F) Poignée d'escamotage du protecteur

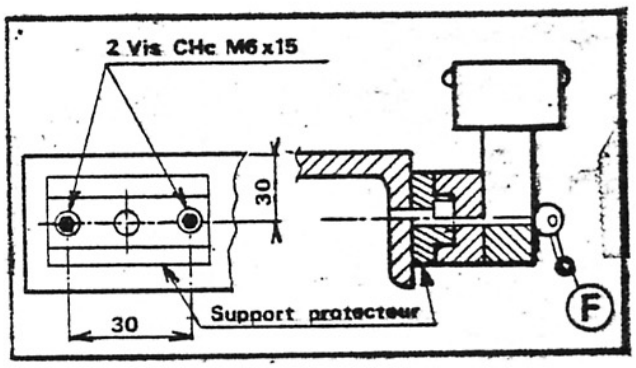
Le pont protecteur (A), robuste, se soulève parallèlement aux tables de la machine jusqu'à une hauteur de 105mm au dessus du porte outils

Pour le dégauchissage à plat soulever manuellement le pont à la hauteur désirée. Cette position reste constante par l'intermédiaire d'un dispositif à ressort.

- La forme du pont aplatie et lisse, permet le glissement aisé de la main gauche sur la partie supérieure bombée On évite ainsi les traces de reprise sur le parement.

Pour le dressage des chants, le pont se déplace dans son support en demeurant toujours dans l'axe de l'arbre machine, il est maintenu par la pression donnée par la came (E), ne découvrant ainsi que la partie travaillante de l'arbre.

MISE EN PLACE :



Le protecteur doit être monté correctement pour donner satisfaction. Il se fixe obligatoirement sur le chant de la table de sortie de la dégauchisseuse
La longueur du bras détermine une position médiane du pont en rapport de l'arbre. Fixer le support protecteur par les deux vis CHc M6 x 15 après avoir demonté la poignée d'escamotage (F).

REGLAGES :

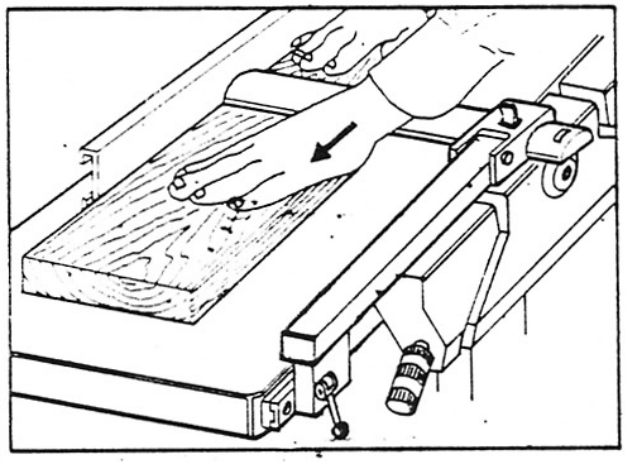
Le protecteur étant installé, l'axe médian du pont est légèrement décalé vers la table d'attaque, la base du pont est parallèle au plan des tables: conditions essentielles de bon fonctionnement

L'escamotage est obtenu en agissant sur la poignée (F) afin d'échapper au cran de retenue du protecteur, le retourner vers l'arrière pour dégager le plan de travail

SECURITE : AVANT TOUTE NOUVELLE UTILISATION DE LA DEGAUCHISSEUSE BASCULER L'ENSEMBLE PROTECTEUR EN POSITION DE PROTECTION ET BLOQUER ENERGIQUEMENT LA POIGNEE D'ESCAMOTAGE

PROTECTEUR

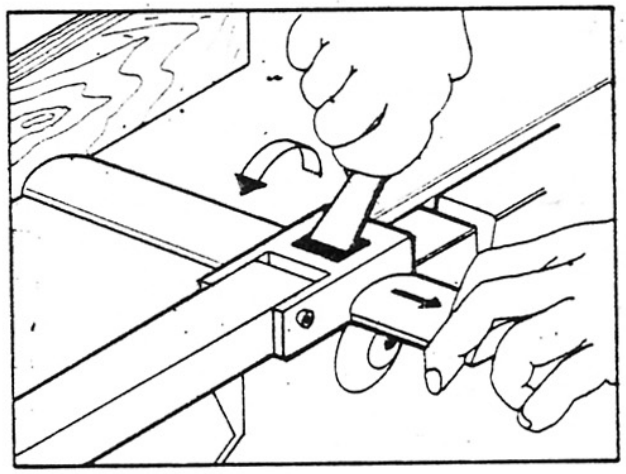
FONCTIONNEMENT



DEGAUCHISSAGE A PLAT :

Le pont en appui contre le guide, soulever sa base d'une valeur légèrement supérieure à la hauteur de la pièce de bois à usiner, par l'intermédiaire de la came de serrage (E) - Le pont est alors maintenu en position par un dispositif à ressort - Passer le bois sous le pont, les mains l'accompagnant en glissant par dessus celui-ci en exercant une pression -

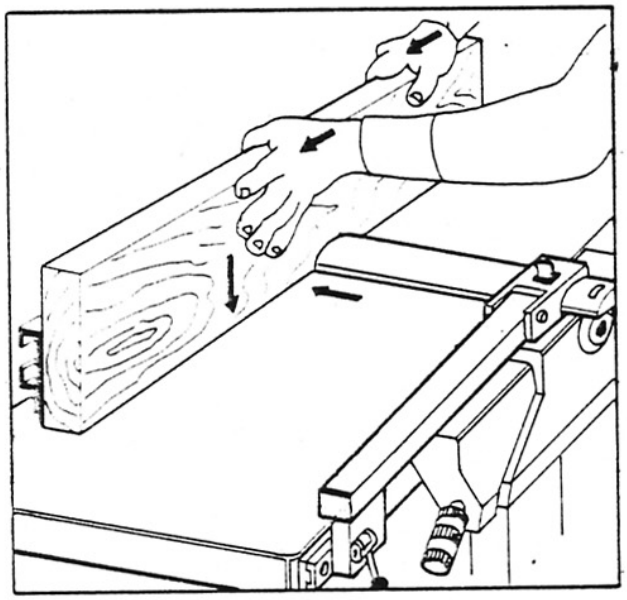
En fin de passe ramener la pièce par dessus le pont



DEGAUCHISSAGE DES CHANTS :

La base du pont reposant sur la table de la machine découvrir la largeur de coupe utile de l'arbre égale à l'épaisseur de la pièce de bois sur chant

Pour ce faire tirer le pont de droite à gauche par son extrémité, puis bloquer le pont en position par l'intermédiaire de la came (E)



ENTRETIEN DU PROTECTEUR :

Une fois par mois :

- Evacuer les sciures ou copeaux du support de pont et du bras
- Huiler les articulations.
- Vérifier de temps en temps le blocage des vis et écrous

CHAPITRE 4 : ENTRETIEN

GRAISSAGE

La machine est graissée normalement avant son départ de notre usine.

Le moteur électrique, l'arbre de raboteuse-dégauchisseuse et la partie mécanique, montée sur bagues auto-lubrifiantes, n'exige pas de graissage.

Un nettoyage tous les mois, accompagné d'un léger graissage de la chaîne et des pignons suffit.

Les rouleaux cannelés et lisses s'encrassent si vous utilisez des bois résineux ou du peuplier. Pour conserver une avance régulière, il est conseillé de les maintenir propres.

Les paliers des rouleaux d'entraînement sont auto-lubrifiants ; il est nécessaire, pour assurer leur déplacement vertical, de nettoyer les logements oblongs dans le cas d'accumulation de copeaux.

Le fût de montée en fonte et sa crémaillère doivent être nettoyés au pétrole et graissés avec de l'huile fluide une fois par mois.

Les articulations et guidages doivent être nettoyés et graissés tous les mois.

REGLAGES

TABLES DEGAUCHISSEUSE

Elles reposent sur des vis à bille ; un axe rectifié assure le guidage et la rigidité.

Les vis à bille permettent d'assurer le parallélisme latéral ; les vis de fixation des axes de guidage sont prévues avec jeu dans les trous du bâti pour permettre l'alignement de deux tables. Il est nécessaire de posséder une règle métallique de contrôle pour effectuer ces réglages. (Intervenir avec précaution car ils requièrent une bonne compétence.)

FUT DE GUIDAGE

Des vis de tirage et de poussée sur le fourreau permettent de régler le jeu fonctionnel. Un jeu minimum doit être respecté pour assurer la rigidité de l'ensemble et la douceur de manœuvre.

CHAPITRE 4 : ENTRETIEN

REGLAGE DES LAMES

Pour des raisons de sécurité et de rendement, nous préconisons l'affûtage des lames, avant que l'arête tranchante ne soit trop émoussée (profiter du démontage des lames, pour nettoyer les cannelures de l'arbre et les contre-fers).

La saillie normale des lames, en rapport de l'arbre, est obtenue par le calibre de réglage - Saillie de 1,5mm

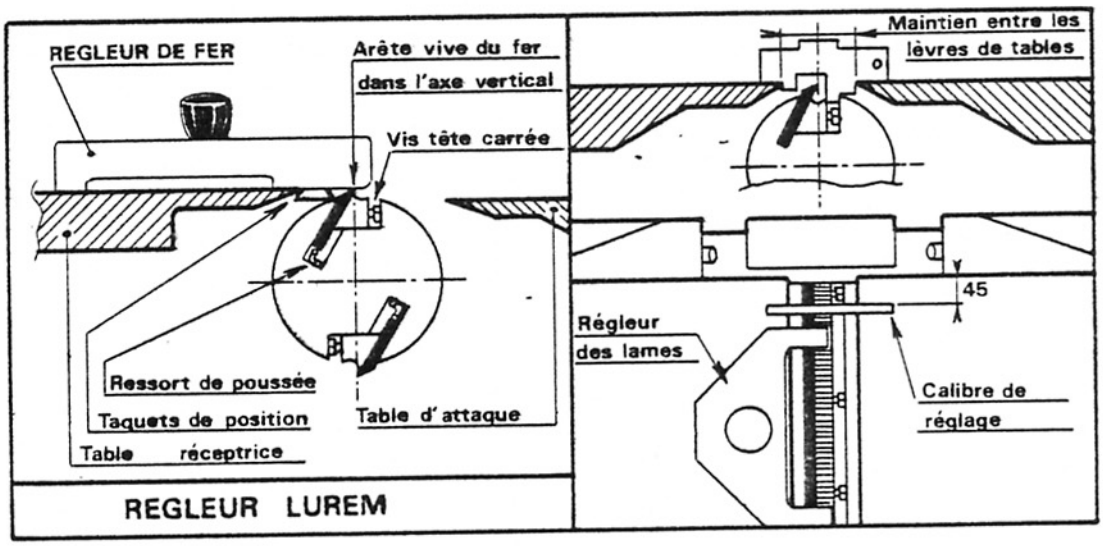
Le régleur en appui sur le dessus de la table de sortie, engager les deux taquets en prise sur le biseau, desserrer légèrement, par rotation, à droite, les vis à tête carrée de maintien, des contre-fers, les ressorts de compression feront sortir les lames de l'arbre en appui sur la face de référence du régleur.

ATTENTION

* La hauteur des lames ne devra pas être inférieur à 15mm, pour garantir le serrage correct. Veuillez contrôler après plusieurs affûtages que cette hauteur minimale soit respectée.

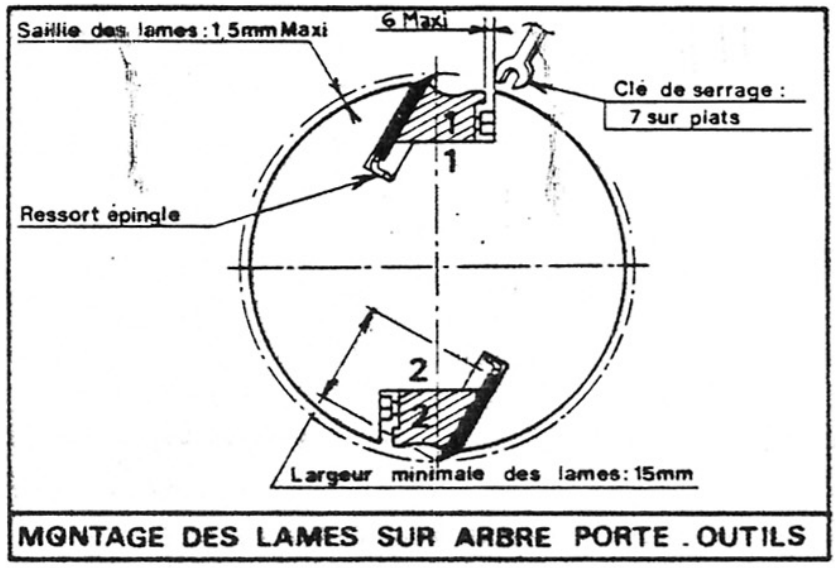
* Les contre-fers et les rainures de l'arbre sont repérés par des numéros. Positionner toujours ces éléments en correspondance avec les repères, pour éviter une dégradation de l'équilibrage d'origine.

Utiliser le calibre de réglage qui, positionné dans la rainure de l'arbre, et maintenu entre les biseaux des deux tables, définit une position identique de l'arête vive des lames en appui à la verticale de la face de référence du régleur. Le calibre de réglage doit être positionné du côté des axes de guidage des tables et immobilisé légèrement par montée de la table d'attaque.



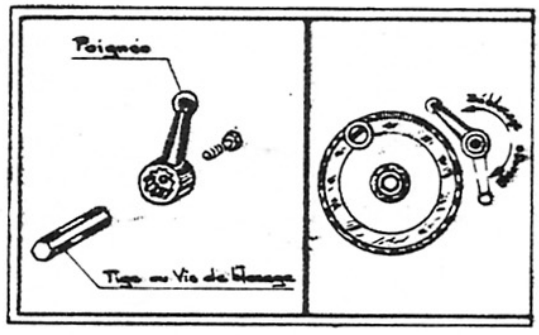
REGLEUR LUREM

Bloquer énergiquement chaque lame en débutant par les vis d'extrémité.



MONTAGE DES LAMES SUR ARBRE PORTE . OUTILS

REGLAGE DES POIGNEES DE BLOCAGE



— Enlever la vis à tête hexagonale qui maintient la poignée.

— En utilisant la poignée comme une clé, serrer la tige de blocage.

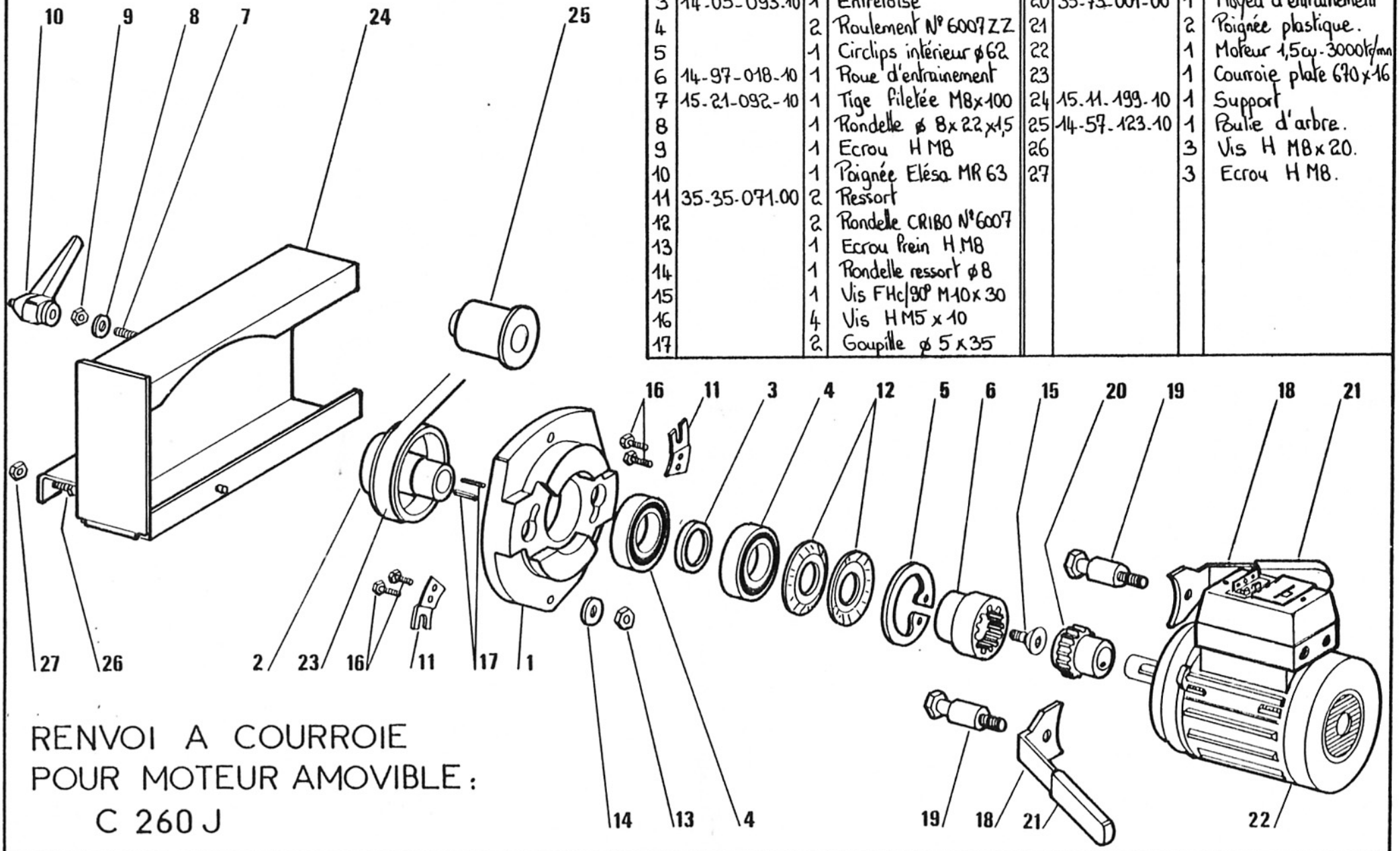
— Positionner la poignée à l'angle souhaité pour obtenir le blocage et le déblocage dans le déplacement angulaire disponible.

FRANCE Lurem	MAINTENANCE (PERIODE DE DEUX ANS)	Combinée Type: C 260 J.

LISTE DE PIECES DE RECHANGE

Pour toute commande de pièces de rechange veuillez indiquer le n° de la machine, le n° de pièce et l'année de fabrication.

Désignation	Référence	Nb	Observations
. PIECES D'USURE			
Dégauchisseuse :			
Contre fers	15-56-007-20	2	
Roulement arbre dégau	6203 - 2RS	2	
Vis contre fers	15-37-039-20	8	
Lame de Dégau	25-95-008-00	2	
Ressort de lame	35-35-066-00	4	
Raboteuse :			
Bague autolubrifiante ø 22 x 27 x 36	35-39-013-00	1	
Bague autolubrifiante ø 12 x 16 x 25	35-39-003-00	1	
Courroie d'avance bois	508 J 4 Poly V	1	
Demi rondelle	13-99-002-20	1	
Vis de guidage	15-37-034-10	1	
Ensemble de renvoi :			
Roulement	6007 ZZ	2	
Ressort	35-35-071-00	2	
Courroie plate	16 x 2 Long = 670mm	1	
PIECES DETERIOREES ACCIDENTELLEMENT			
Poulie d'arbre	14-57-123-10	1	
Palier de rouleaux	14-55-030-10	4	
Roue à chaine	14-97-007-10	2	
Poulie de réduction	14-57-099-10	1	
Roue à chaine	14-97-008-10	1	
Ejecteur de copeaux	13-54-127-10	1	
Carter de mandrin	13-54-037-20	1	
Poulie moteur	14-57-138-10	1	Moteur amovible.
Plaque support moteur	14-55-082-10	1	
Poignée	14-41-056-10	2	
Moyeu d'entrainement	35-73-001-00	1	



1	14-55-082-10	1	Palier	18	14.41.056-10	2	Levier
2	14-57-138-10	1	Poulie moteur	19	13-09-180-10	2	Axe de blocage
3	14-05-093.10	1	Entretoise	20	35-73-001-00	1	Moyeu d'entrainement
4		2	Roulement N° 6007 ZZ	21		2	Poignée plastique.
5		1	Circlips intérieur ø62	22		1	Moteur 1,5cv-3000tr/mn
6	14-97-018-10	1	Roue d'entrainement	23		1	Courroie plate 670x16
7	15-21-092-10	1	Tige filetée M8x100	24	15.11.199.10	1	Support
8		1	Rondelle ø 8x22x1,5	25	14-57-123.10	1	Poulie d'arbre.
9		1	Ecrou H M8	26		3	Vis H M8x20.
10		1	Poignée Elésa MR 63	27		3	Ecrou H M8.
11	35-35-071.00	2	Ressort				
12		2	Rondelle CRIBO N°6007				
13		1	Ecrou Prein H.M8				
14		1	Rondelle ressort ø8				
15		1	Vis FHc/90° M10x30				
16		4	Vis H M5 x 10				
17		2	Goupille ø 5 x 35				

RENVOI A COURROIE POUR MOTEUR AMOVIBLE :

C 260 J

Liste des pièces des vues éclatées

Type: C.260 J

REP	N° PIECE	PLAN	NB	DESIGNATION
				TETE DE RABO-DEGAU
1	14.55.021.20	A2.2	1	Palier de dégau
2	14.55.022.20	A2.2	1	Palier de dégau
3	14.57.123.10	A4.11	1	Poulie d'arbre
4	13.01.007.30	A2.3	1	Arbre de dégau
5	13.56.007.20		2	Contre-fer
6	14.95.011.10	A4.13	1	Rouleau lisse
7	14.95.012.10	A4.13	1	Rouleau cannelé
8	13.09.040.10	A4.13	1	Axe de retour-bois
9	13.29.004.10	A4.13	1	Barre d'éjecteur
10	13.54.048.60	A2.3	1	Carter chasse-copeaux
11	13.54.127.10	A3.3	1	Ejecteur de copeaux
12	14.97.007.10		2	Roue à chaine
13	14.55.030.10		4	Palier de rouleaux
14			2	Roulement Ø 17X40X12
15			2	Circlips intérieur Ø40
16			2	Circlips extérieur Ø14
17			2	Rondelle CRIBO 6203
18			4	Ressort n° 39 R
19			2	Rondelle Starlock Ø12
20	15.37.039.20		8	Vis M6X9 Ø 7
21	25.95.008.00	A4.6	2	Fer de dégau
30			2	Grip-ring Ø 12
22			4	Vis CHc M8X20
23			1	Vis CHc M6X15
24			1	Vis M8X20
25			3	Vis Hc pointeau M8X35
26			4	Ecrou Hm M8
27			1	Rondelle Ø 6X18X1,2
28			2	Goupille Méca Ø 5X30
29			2	Goupille Méca Ø 5X20
				BATI
31	13.15.012.10	A0.3	1	Bâti
32	15.15.007.10	A2.3	2	Socle de transport
33	14.71.148.20	A4.13	1	Plaque d'homologation
34			2	Vis H M8X80
35			2	Ecrou H M8
36			2	Rondelle Ø 8X22X1,5
37			4	Rivet N° 6 Ø 3,5X6,4
38	15.23.030.30	A0.3	1	Table d'attaque
39	15.23.029.20	A0.3	1	Table réceptrice
40	15.33.008.20	A4.11	2	Levier blocage table
41	13.09.038.30	A4.12	2	Axe de chape
42	14.69.025.10	A4.13	2	Poignée Cde de table
44	13.99.001.10	A4.13	2	1/2 rondelle
45	15.04.018.10	A4.12	1	Réglet table attaque
46	14.33.018.10	A4.12	1	Index de montée table
47	15.04.019.10	A4.12	2	Réglet table récept.
48	35.35.066.00	A4.	4	Ressort de lame
49	15.37.038.10		4	Vis à bille

REP	N° PIECE	PLAN	NB	DESIGNATION
63	13.42.014.10	A4	1	Bouton
64			1	Ecrou HM6
51			1	Vis HM6x35
52			8	Rondelle CRIBO
53			2	Vis CHc M6X15
54			4	Vis CHc M8X30
55			2	Vis H M8X40
56			1	Vis H M6x20
57			4	Ecrou H M8
58			2	Ecrou Hm M8
59			4	Goupille spirale Ø 5X35
60	15.21.125 10	A4	2	Tige de blocage
61	35.35.026 00	A4	2	Ressort n° 41
62			2	Anneau ø 25
				GUIDE DE DEGAU
144			1	Rondelle Ø 8X16X1,5
145	3535068 00		1	Ressort blocage colon.
146			1	Vis autotaraudeuse M 3 long. 6
147	1511176 20	A.3	1	Support de colonne
148			2	Goupille spirale Ø 5X15
149			1	Vis CHc M 8X60
150			1	Rondelle Z 8 N
151			1	Goupille spirale Ø 4X15
152	1425057 10	A.2	1	Guide de dégau
153	1511221 10	A.3	1	Support guide de dégau
154	1362010 10	A.4	1	Colonne de guide
155	1342014 10	A.4	2	Boutons
156			2	Vis EM 6X20
157			1	Bouton ELESA VTR M8
158			1	Vis H M8 x 45.
159			1	Vis EM 8X15
160	1344027 10	A.4	2	Brides
				PROTECTEUR
				DERRIERE GUIDE
164	1491090 20	A.3	1	Protecteur (constitué :
	1511231 10	A.4	1	Support arrière
	1511179 20	A.3	1	Support avant
	1491092 10	A.4	1	Protecteur (pont)
166			1	Réglet
				MORTAISEUSE
387	1523094 20	A.1	1	Table
388	1319025 10	A.4	1	Rotule : bague int.
	1319026 10	A.4	1	Rotule : bague ext.
389	1362033 10	A.4	1	Colonne Ø 16 étité
390			1	Boutons VTR 40p M8X1
391	1346015 10	A.3	1	Bras
392	1537053 10	A.4	1	Vis
393	1493004 10	A.4	1	Patin

Liste des pièces des vues éclatées

Type: C.260 S

REP	N° PIECE	PLAN	NB	DESIGNATION
394			1	Rivet Sim N°6 Ø 3,5 X 9,5
395	1471126 40	A.3	1	Plaque
396	1427007 10		8	Galet conique
397	140550 10	A.4	8	Entretoise
398	1319028 10		4	Bague de galet
399	1319021 10		4	Bague de galet excentré
400			5	Vis CHc M6X25
401			1	Vis CHc M6x30
402			2	Ecrou Em M6
403	1425051 10	A.4	2	Guide
404			4	Vis CHc M6X16
405	1350010 20	A.4	4	Butée latérale
406	1342014 10	A.4	5	Bouton
407			4	Vis HM 6X20
408			5	Ecrou HM M6
409			3	Vis FHC/90° M6X25
410	1511166 30	A.1	1	Support
411			2	Vis HM6x15
412			2	Ecrou HM6
413	1441043 20	A.4	1	Levier
414			1	Boule Anro Ø 32
415	1467019 10	A.4	1	Pivot
416	1329018 10	A.1	2	Barre support
417			4	Vis H M 8X35
418			1	Vis H M6x30
419	13.52.064.10		1	Buse d'aspiration
420			4	Vis CHc M 8X25
424			1	Circlips ext. type 81

MECANIQUE DE REDUCTION

REP	N° PIECE	PLAN	NB	DESIGNATION
72	14.57.099.10		1	Poulie de réduction
73	15.27.001.10	A2.2	1	Tendeur mécanique
74	13.11.003.10		1	Axe excentré
75	13.09.054.10		1	Pignon 12 dents
90	13.09.106.10	A4.14	1	Axe de débrayage
91	15.21.067.10		1	Tige filetée M8 L=85
92		A4.13	1	Support
76	13.54.197.10	A2.2	1	Carter mécanique
93	14.03.002.20	A4.13	1	Etrier
77	14.97.008.10		1	Roue à chaine
78	35.39.013.00		1	Bague calcar Ø 22X27X36
79	35.39.003.00		1	Bague calcar Ø 12X16X25
80			1	Chaîne pas 9,52-52 axes
81			1	Attache rapide
82			1	Grip ring ext. Ø 22
83			1	Courroie Poly V J4 508
84	14.71.215.10	A4.14	1	Plaque de firme

REP	N° PIECE	PLAN	NB	DESIGNATION
86			1	Goujon n° 17 G
94			2	Rondelle ORIBO Ø 20X82X0,6
85			1	Vis HM 10X20
87			2	Vis HM 8X15
88			1	Rondelle Ø 10X22X2
89			1	Rondelle Ø 8X30X2,5
95			5	Ecrou Hm M8
96			1	Vis FHc/90° M6X10
97			1	Goupille Néca Ø 5X10
134	13.54.037.20		1	Carter mandrin.
135			2	Vis CHc M6 x 20.
136	14.41.065.10		1	Levier de blocage
137	35.35.087.10		1	Ressort
138			1	Vis FHc M5x10
139			1	Vis FHc/90° M6x25
140			1	Mandrin 0 à 13
141			1	Butée
142			1	Support butée
143			1	Vis de fixation.

TABLE ET MONTEE RABO

REP	N° PIECE	PLAN	NB	DESIGNATION
123			3	Ecrou Hm M8
124			2	Rondelle Ø 8X22X1,5
125			1	Goupille Néca Ø 5X40
126			2	Rivets N°6 Ø 3,5X6,4
100	14.11.004.10	A2.2	1	Fourreau de rabo
101	14.09.004.10	A3.2	1	Fût de rabo
102	15.23.028.20	A1.2	1	Table de rabo
103	15.35.014.30		1	Volant
104	14.41.037.20		1	Poignée de blocage
105	14.17.003.20	A4.12	1	Fourchette de guidage
106	15.37.004.20	A4.6	1	Vis sans fin
107	13.99.002.20		1	Demi-rondelle
108	14.61.005.10		1	Pignon
109	13.09.061.10		1	Axe de pignon
110	15.37.034.10		1	Vis de guidage
111	15.21.027.10	A4.12	1	Tige de blocage fût
112	14.21.028.10	A4.12	1	Six-pans de guidage
113	14.33.014.30		1	Index de raboteuse
114	15.04.020.10	A4.12	1	Réglet de raboteuse
115			1	Poignée tournante M10
116			5	Vis CHc M8X30
117			1	Vis CHc M6X15
118			3	Vis H M8X35
119			4	Vis H M8X25
120			3	Vis H M8X20
121			1	Vis H M5X15
122			1	Ecrou Hm M 12

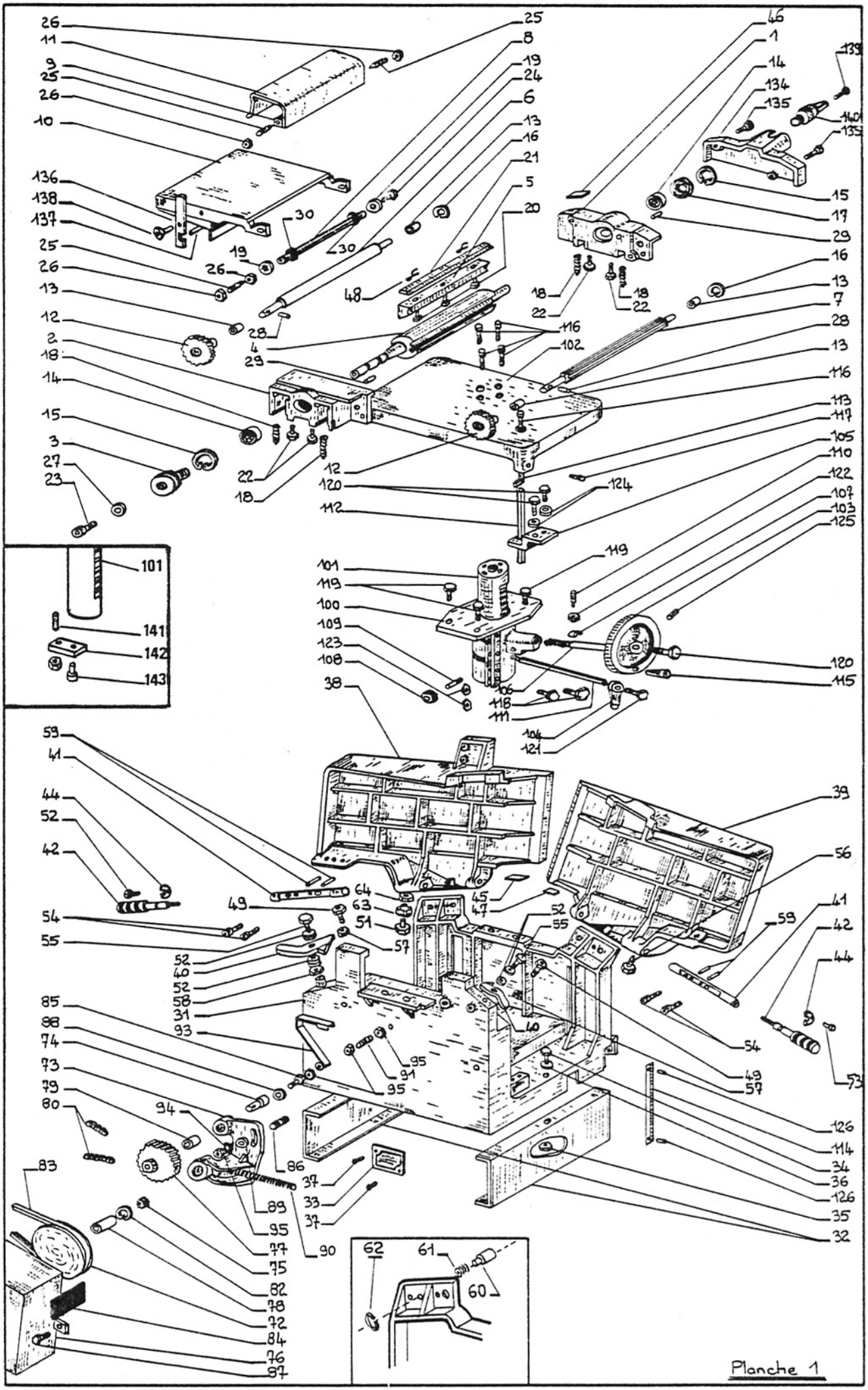
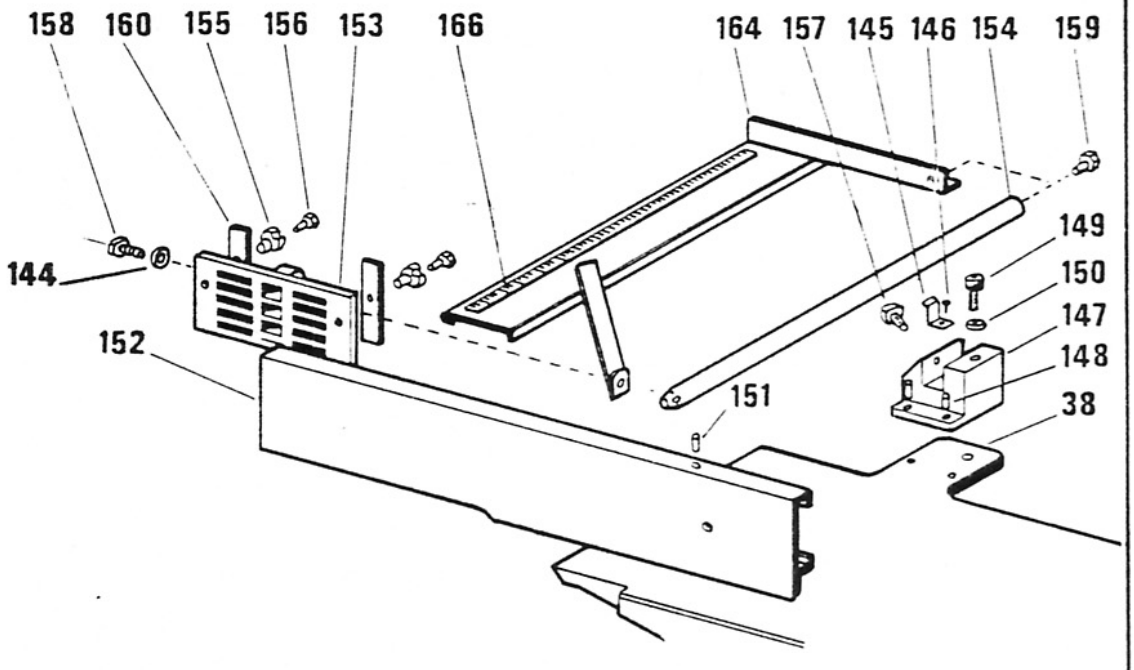


Planche 1

GUIDE DE DEGAU



MORTAISEUSE

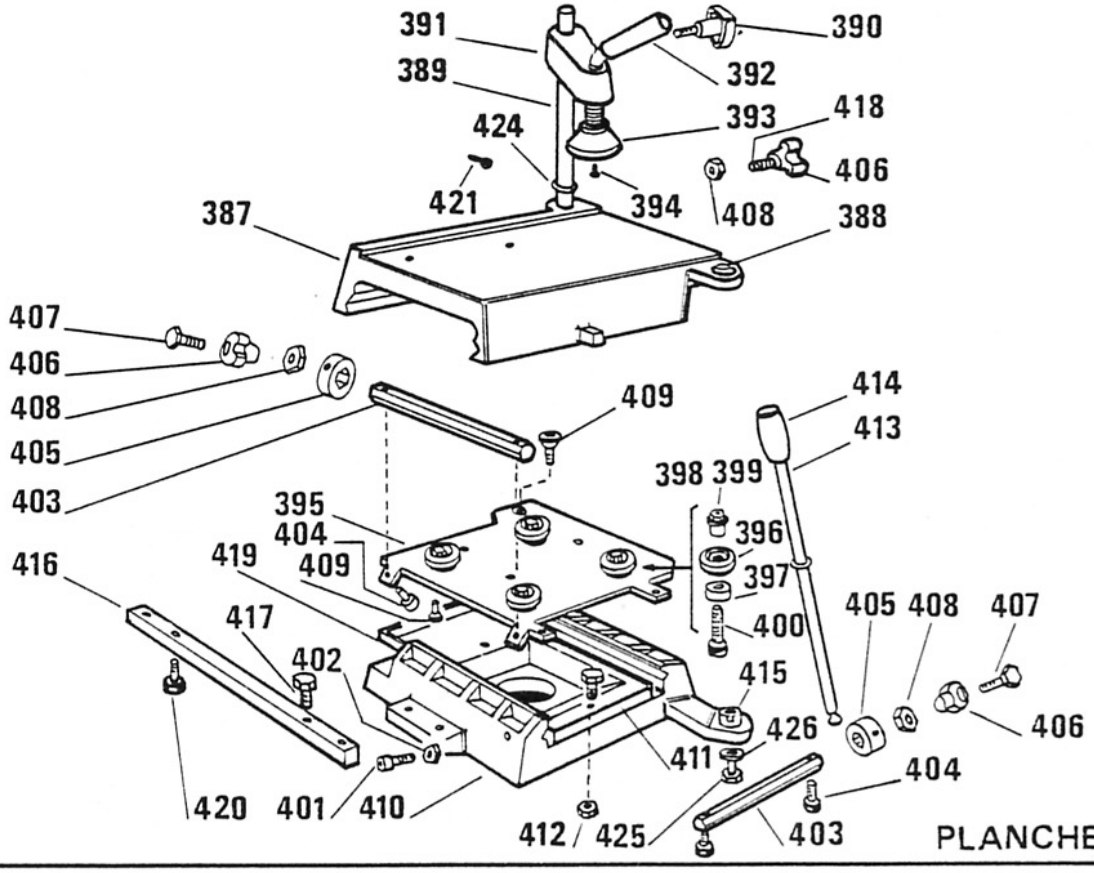


PLANCHE N°2